

Quick Start Guide

≡ クイックスタートガイド ≡

WARNING 注意事項

1. 初回セットアップの際は、本ガイドに従ってプリンターを準備してください。
2. 高温注意! 動作中はノズルが高温になりますので、触れないでください。
3. プリンターの可動部により、巻き込み・挟み込み・切創などの危険があります。作業中は手袋や巻き込まれる可能性のある物を着用しないでください。

Safety Notice 安全上の注意

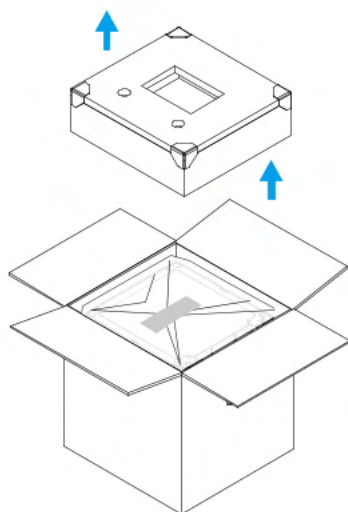
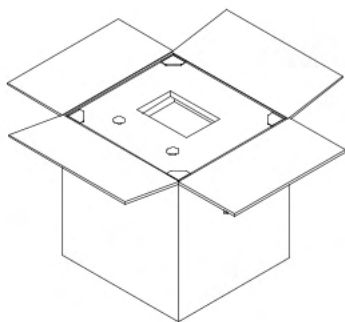
設置が完了するまで、プリンターの電源を入れないでください。

LEGAL STATEMENT 法的声明

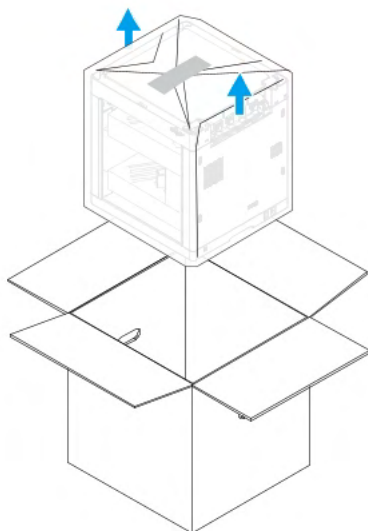
ユーザーは本クイックスタートガイドを改変する権限を有しません。お客様自身による分解・改造に起因する事故について、Flashforge は責任を負いません。Flashforge の許可なく、本ガイドの改変・翻訳は禁止されています。本ガイドは著作権法により保護されており、最終的な解釈権はFlashforgeに帰属します。

開梱ガイド

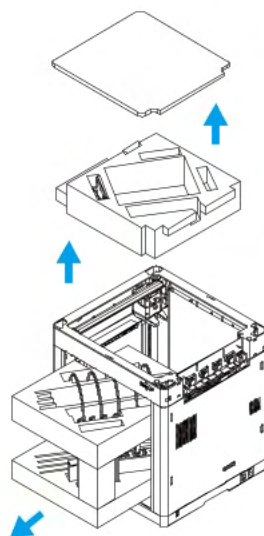
1. 外箱を開け、上部の緩衝材を取り出します。



2. プリンター本体を梱包材と一緒に持ち上げ、平らな場所へ設置してください。



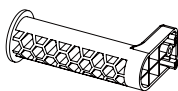
3. 保護袋と上部カバーを取り外します。
その後、矢印の方向に従って、プリンター内部の
保護フォームを取り出してください。



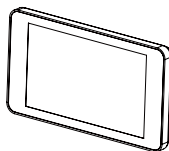
同梱物一覧



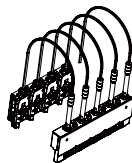
電源ケーブル



スプールホルダー×4



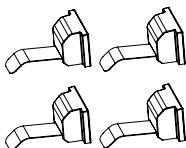
ディスプレイ



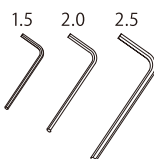
エクストルーダー
ドックモジュール



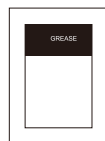
フィラメント



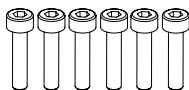
ノズルブロッカー×4



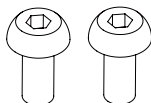
六角レンチ



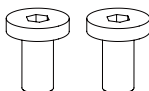
グリス



M3×14*4
M3×16*2

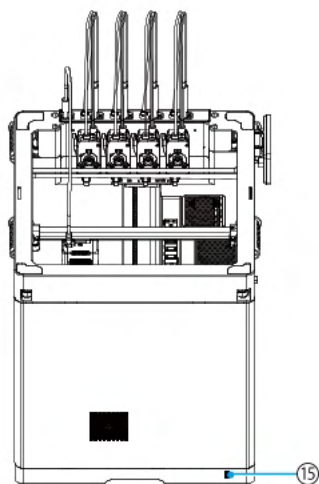
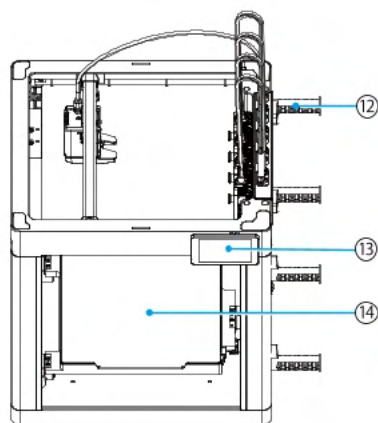
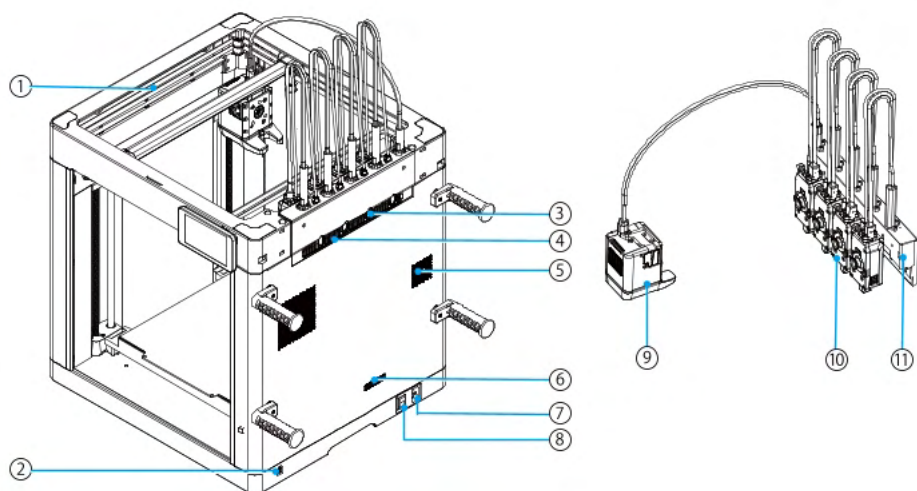


ST2.9×9.5 * 2



M3×6*2

プリンター各部名称

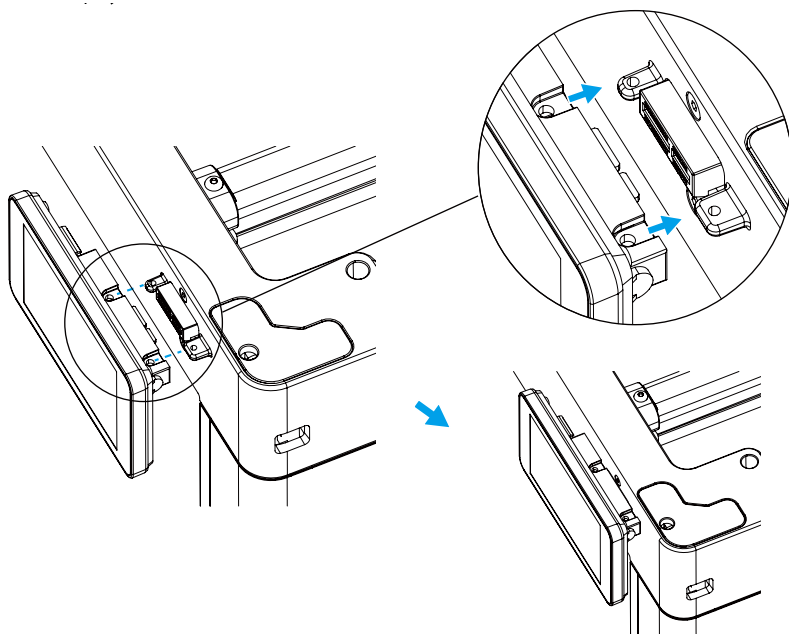


1. チャンバー照明
2. 外部通信ポート
3. フィラメント投入口
4. エクストルーダー冷却口
5. 電源冷却口
6. メインボード冷却口
7. 電源ソケット
8. 電源スイッチ
9. エクストルーダーマウント
10. エクストルーダー

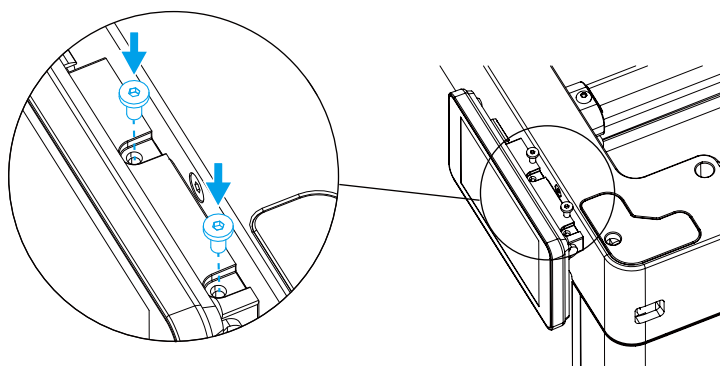
11. エクストルーダードック
12. スプールホルダー
13. ディスプレイ
14. ビルドプレート (印刷プラットフォーム)
15. USBポート

ディスプレイの取り付け

1. ディスプレイ背面のスロットを、プリンター本体の取り付け位置に合わせます。
図のように取り付けてください。

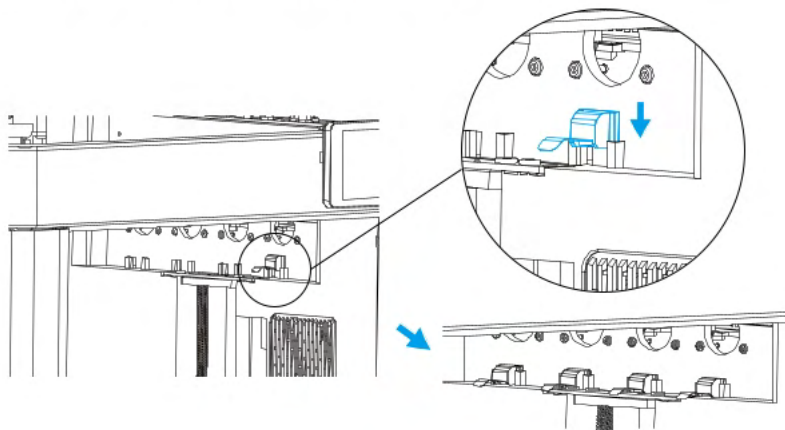


2. M3×6 ネジ2本を使用して、ディスプレイを固定します。

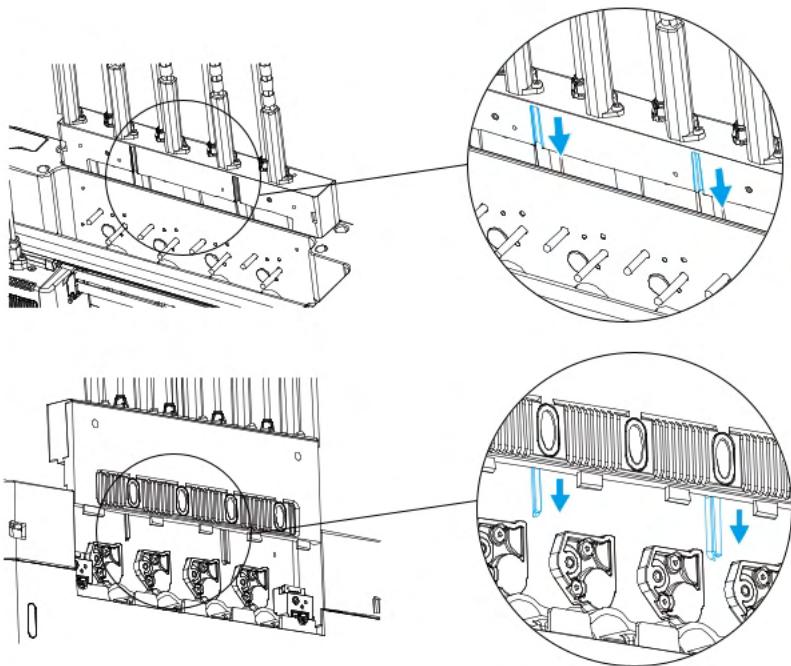


エクストルーダーモジュールの取り付け

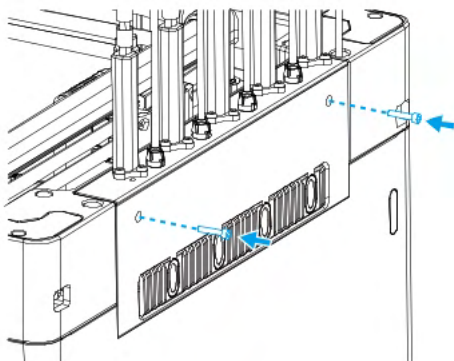
1. 4個のノズルブロッカーを、図のスロットに順番に差し込みます。



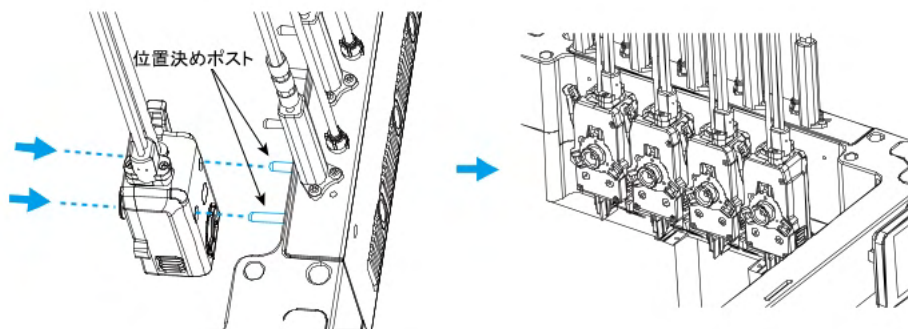
2. エクストルーダーダックを、プリンター右側のスロット位置に合わせ、下方向へ差し込みます。



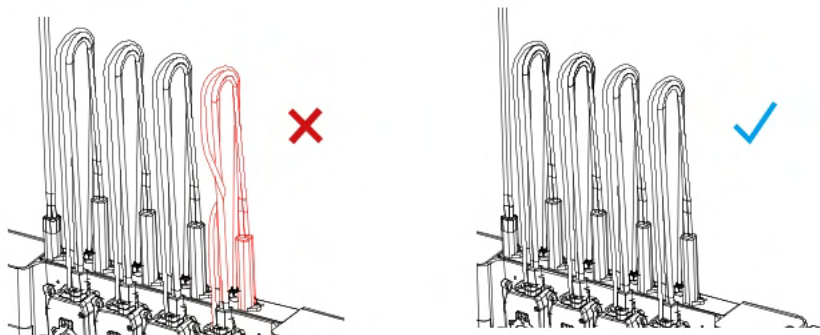
3.M3×16 ネジ2本を使用して、エクストルーダードックを固定します。



4.接続ケーブルの順番に従い、
4つのエクストルーダーを対応する位置決めピンに合わせて、順番に取り付けます。

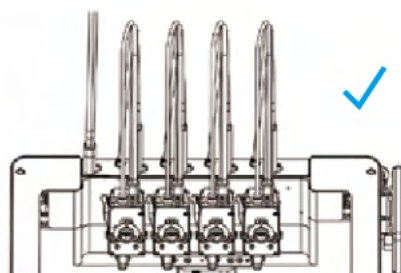
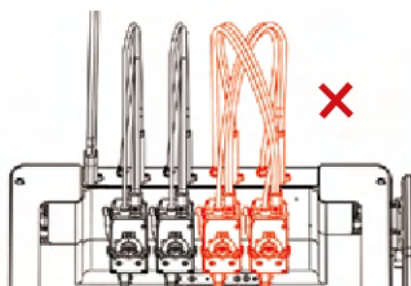


配線ハーネス取り付け・接続ガイド



⚠ 注意

配線ハーネスは自然なカーブに沿って配置し、
ケーブルが常にフィラメントガイドチューブと平行になるようにしてください。
ねじれや折れ曲がりを防止できます。



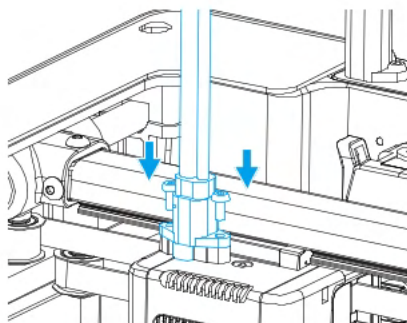
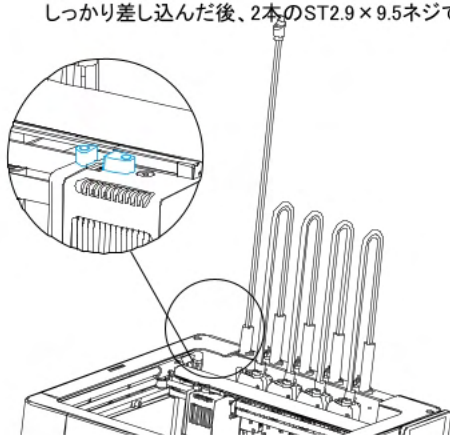
注意

各エクストルーダーは、対応する取り付け位置に正しい順番で取り付けてください。

注意: 誤った接続を行うと、ピックアップエラーの原因となる場合があります。

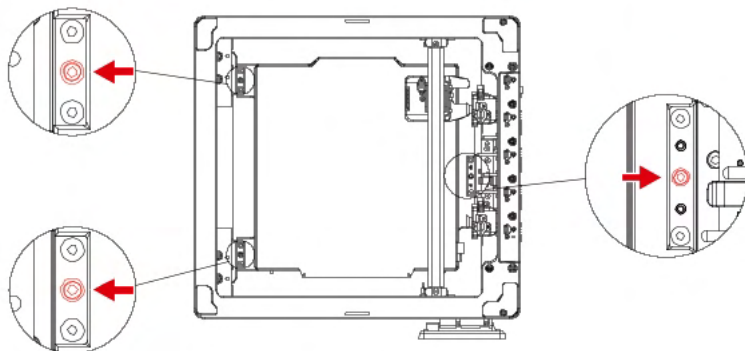
交差接続は行わないでください。

5.エクストルーダーマウントケーブルを、エクストルーダーマウントの通信ポートに接続します。
しっかり差し込んだ後、2本のST2.9×9.5ネジで固定してください。



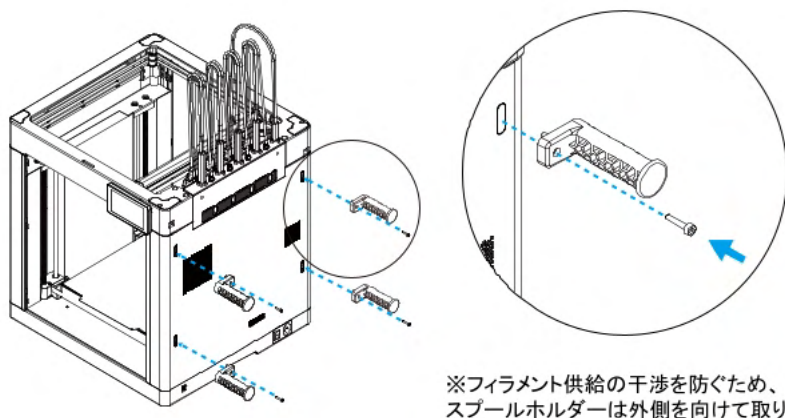
プリントベッドのロックを解除

2.5mmの六角レンチを使用し、矢印で示された3本の固定ネジを取り外して、
プリントベッドのロックを解除します。



スプールホルダーを取り付け

図のように、スプールホルダーをプリンター右側の4つの穴に差し込み、4本のM3×14ネジで固定します。

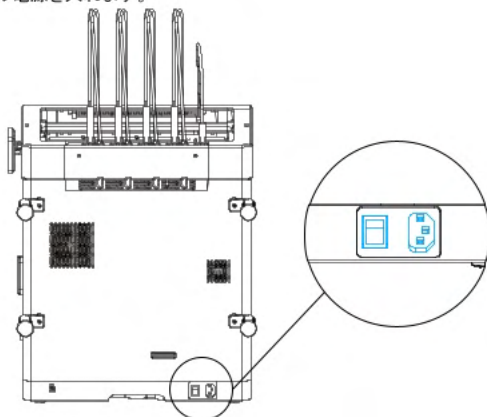


※フィラメント供給の干渉を防ぐため、スプールホルダーは外側を向けて取り付けてください。

初回起動

⚠ 注意 プリンターの電源を入れる前に、上記の手順がすべて完了していることを確認してください。

1. 電源ケーブルを接続し、プリンターの電源を入れます。



2. 初回起動時には、プリンターがセットアップウィザードを起動します。画面の指示に従って初期設定を完了してください。

言語を選択 → Wi-Fiに接続 → モバイルアプリと連携 → キャリブレーションを実行 → セットアップ完了

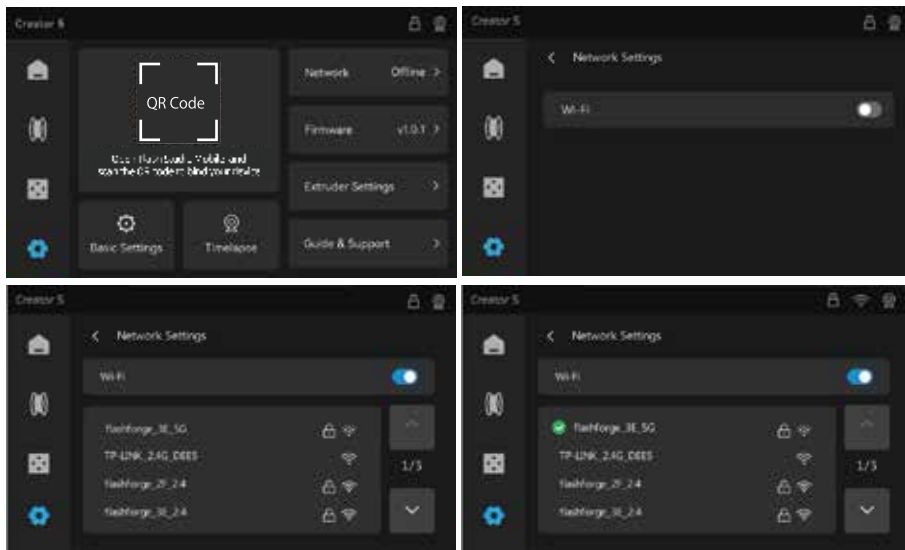
プリンターを連携



注意

連携を行う前に、プリンターがネットワークに接続されている必要があります。
初回セットアップウィザードで連携をスキップした場合は、以下の手順に従ってください。

1. [⚙️] → [ネットワーク] → [ネットワーク設定] をタップし、Wi-Fiスイッチをオンにして、接続したい無線ネットワークを選択してください。

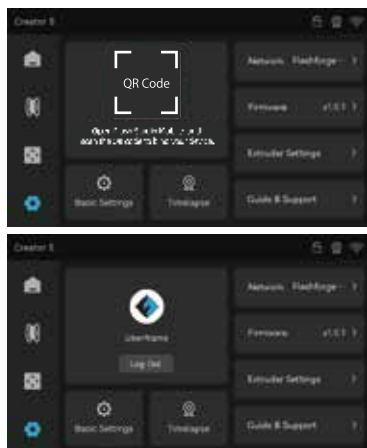
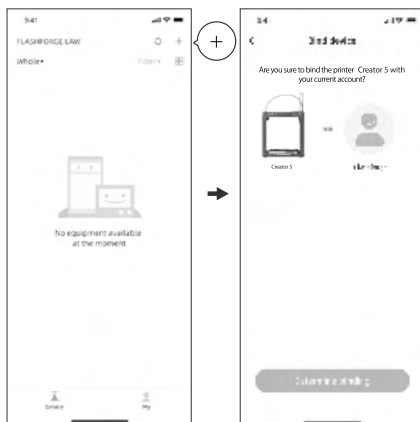


2. QRコード(右側参照)をスキャンするか、アプリストアからFlash Studio Mobileをダウンロードしてください。

Flashforgeアカウントを登録し、ログインしてください。



3. [⚙️] をタップして設定画面に入ります。Flash Studio Mobileを使用してプリンター画面上のQRコードをスキャンし、プリンターをアカウントに紐付けしてください。



スライスソフトをインストール

印刷前に、3Dモデルはお使いのプリンターに対応したプリセットを使用してスライスする必要があります。



Flash Studio

推奨スライスソフト: Flash Studio Desktop

ダウンロードリンク: [Download Center]

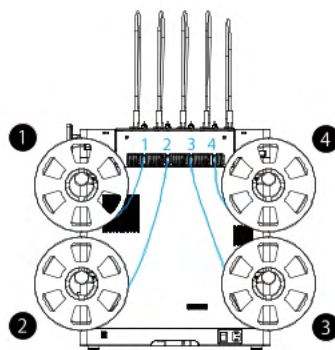
(https://www.flashforge.com/pages/download-center?utm_source=chatgpt.com)

初回プリント

注意: すべての3Dプリンターは出荷前に印刷テストを実施しております。
ノズルにフィラメントの残留物が付着している場合がありますが、正常な状態です。

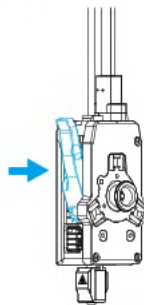
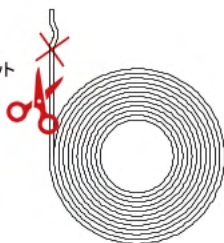
⚠ 注意

フィラメントをセットする際は、
図のように各スプールを掛けてください。



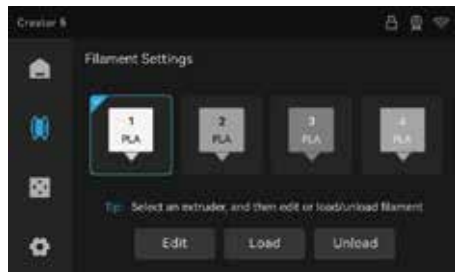
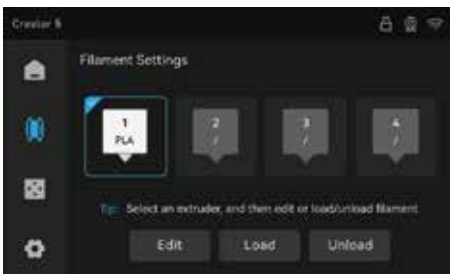
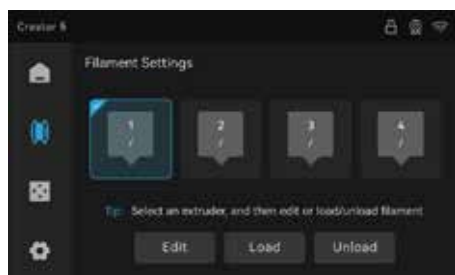
1. フィラメントの曲がっている先端を切り取ってください。図のようにエクストルーダーのレバーを押し下げながら、フィラメントをフィラメント挿入口に差し込みます。フィラメントがエクストルーダー内に完全に入り、これ以上押し込めなくなるまで送り込み、その後レバーを離してください。

45° の角度でカット



2. フィラメントをゆっくり引き抜きます。もし引き抜けない場合は、フィラメントがエクストルーダーの送りローラーにロックされており、プリロードが完了しています。

3.  をタップしてフィラメント画面に入ります。インレット番号(1~4)に対応するエクストルーダーを選択し、[編集]をタップしてフィラメントの種類と色を設定します。必要に応じて、この手順を繰り返して他のフィラメントチャンネルも設定してください。



※未設定のエクストルーダーはグレーの背景で表示されます。
「/」はフィラメントが検出されていないことを示します。
「？」はフィラメントはロードされていますが、フィラメントの種類が設定されていないことを示します。

4. [ロード]をタップし、選択したエクストルーダーを確認します。ノズルからフィラメントが押し出されていれば、ロードは正常に完了しています。

5.  をタップし、[Print File]を選択して印刷ジョブを開始します。



技術仕様

製品名		Creator 5
電源仕様	入力	100~120V/200~240V AC, 50/60Hz 700W
	梱包サイズ	520×498×540mm
サイズ	製品寸法	520×425×710mm (スプールホルダーあり) 436×408×710mm (スプールホルダーなし)
	造形サイズ	256×256×256mm
本体	材質	アルミニウム、スチール、プラスチック
	エクストルーダー数	4
エクストルーダー	エクストルーダー温度	最大320°C
	ノズル径	0.4mm (標準) 0.25/0.6/0.8mm (オプション)
	材質	ハードニングスチール
	対応フィラメント径	1.75mm
	最大流量	32mm ³ /s
プリントベッド	着脱式ビルドプレート	PEIコートスチールシート
	造形ベッド温度	最大120°C
速度	最大移動速度	600mm/s
	最大造形速度	300mm/s
	最大加速度	30000mm/s ²
フィラメント	推奨	PLA/PETG/TPU 95A/TPU 64D/PLA-CF/ PETG-CF/SILK/PVA/BVOH/ TPU 90A (上部取り付け)
	対応 これらの材料は印刷可能ですが、性能を最大限に発揮することはできません。チャンバー加熱機能などを備えた機器での印刷を推奨します。	ABS/ASA/HIPS/ABS-GF/PA-CF/ASA-CF/ ASA-GF/S-Multi/S-PAHT/PET-CF/ PAHT-CF/PPA-CF/PPS-CF
機能	リフィル印刷	対応
	オートレベリング	対応
	ダイナミックフローキャリブレーション (自動PAキャリブレーション)	対応
	フィラメント検知	対応
	停電復旧機能	対応
	マルチデバイス管理	対応
	チャンバー照明	対応
	リモート監視	対応、1920×1080・30fps HDカメラ搭載
	タイムラプス動画	対応
	モバイルアプリ対応	対応
	ディスプレイ画面	対応
	ストレージ	8G



大阪本社 〒541-0063 大阪府大阪市中央区本町 4-3-9 本町サンケイビル 18 階

東京支社 〒105-0012 東京都港区芝大門 2-9-4 VORT 芝大門 III 9 階

大阪本社：06-6710-9061 / 東京支社：03-6450-1163

Email：info@flashforge.jp

総合サイト：https://apple-tree.co.jp

3D プリンター：https://flashforge.jp

3D スキャナー：https://3d-scantech.jp



**FLASHFORGE
3D PRINTER**



YouTube

